

Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600



Dank seiner flexiblen Anwendung in 1,5 oder 2 Spritzgängen und einem hervorragenden Standvermögen an senkrechten Flächen ist der Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600 sehr einfach zu verarbeiten. Die optimierten Trocknungseigenschaften geben Werkstätten die Möglichkeit Zeit zu sparen, die Effizienz zu steigern und den Energieverbrauch zu minimieren.

- Bei Anwendung im Standox Xtreme-System entfällt die Notwendigkeit, den Standoblue Basislack zu härten.
- Einfaches Mischungsverhältnis 2:1 mit allen Standox Xtreme-Härtern.
- Durch die flexible Anwendung in 1,5 oder 2 Spritzgängen ist eine einfachere Anpassung an das Erscheinungsbild der Serienlackierung möglich.
- Hervorragendes Standvermögen an senkrechten Flächen.
- Verbesserte Fülleigenschaften zur Abdeckung von Staubeinschlüssen.
- Unglaublich schnelle Trocknung: Lufttrocknung bei 20 °C / 30-55 Minuten oder Ofentrocknung bei 40-45 °C / 10-15 min.
- Die hochmoderne Axalta-Harztechnologie sorgt für einen hervorragenden Decklackstand.
- Kann bei Bedarf für spezielle Autoserienfarbtöne mit Standox Klarlack-Additiven eingefärbt werden.
- Für die Lackierung auf Kunststoffteilen wird einfach das Standox Elastic-Additiv 5660 hinzugefügt.

Revolutionärer energieeinsparender Klarlack mit superschneller Durchhärtung und besten Eigenschaften. Er ist Teil des Standox Xtreme-Systems.



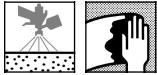
The Art of Refinishing.

Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600

Produktvorbereitung für die Verarbeitung STANDARD



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werklackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Aktivierter Standoblue Basecoat / Aktivierter Standohyd Plus Basecoat.



Klarlack		Härter	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
2	100	1	52
K9600		4570 (XTREME-HÄRTER KURZ) 4580 (XTREME-HÄRTER) 4590 (XTREME-HÄRTER LANG) 4595 (XTREME-HÄRTER EXTRA LANG)	

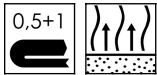
Ein längerer Härter kann eingesetzt werden, wenn bei hoher Luftfeuchtigkeit die Gefahr von Defekten besteht.
Ein kürzerer Härter kann eingesetzt werden, wenn die Trocknung zu langsam oder das Wetter zu trocken ist (geringe Luftfeuchtigkeit).

bei 20°C: 45 Min. - 1 Std.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.3	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.2 - 1.3	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



0.5 + 1
1 Arbeitsgang
1. Spritzgang: dünn und geschlossen
2. Spritzgang: normal auftragen

ohne Zwischenabluft
Endabluft: 3 Min. - 5 Min. bei 20°C

oder

2 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 0 Min. - 2 Min. bei 20°C
Endabluft: 3 Min. - 5 Min. bei 20°C



Trocknungsmöglichkeiten, siehe Details.

VOC-konform

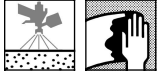
2004/42/IIB(c)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(c)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600

Produktvorbereitung für die Verarbeitung ELASTIFIZIERT



Der Einsatz von angemessener, persönlicher Schutzausrüstung während der Applikation wird dringend empfohlen, um Reizungen der Atemwege, Haut- und Augenreizungen zu vermeiden.



Alt- oder Werkslackierung, gut geschliffen und gereinigt.
Aktivierter Standoblue Basecoat / Aktivierter Standohyd Plus Basecoat.



Klarlack		Additiv		Härter	
Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht	Volumen	Gewicht
2	100	10%	11	1	57
K9600		5660		4595 (XTREME-HÄRTER EXTRA LANG)	

4590 XTREME-HÄRTER LANG kann eingesetzt werden, wenn die Trocknung zu langsam oder das Wetter zu trocken ist (geringe Luftfeuchtigkeit).

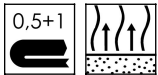


Nach Aktivierung sofort verwenden.



	Spritzdüse	Spritzdruck	
Compliant	1.2 - 1.3	1.8 - 2 bar	Eingangsdruck
HVLP	1.2 - 1.3	0.7 bar	Zerstäuberdruck

siehe Herstellerangaben



0.5 + 1
1 Arbeitsgang
1. Spritzgang: dünn und geschlossen
2. Spritzgang: normal auftragen

ohne Zwischenabluft
Endabluft: 3 Min. - 5 Min. bei 20°C

oder

2 Spritzgänge

mit Zwischenabluft: 0 Min. - 2 Min. bei 20°C
Endabluft: 3 Min. - 5 Min. bei 20°C



Trocknungsmöglichkeiten, siehe Details.

VOC-konform

2004/42/IIB(d)(420) 420: Der EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie: IIB(d)) in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l flüchtige organische Lösemittel. Der VOC-Wert dieses Produktes in verarbeitungsfertiger Form beträgt maximal 420 g/l.

Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600

Produkte

Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600

Standox Xtreme-Härter Kurz 4570

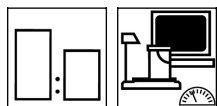
Standox Xtreme-Härter 4580

Standox Xtreme-Härter Lang 4590

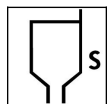
Standox Xtreme-Härter Extra Lang 4595

Standox Elastik-Additiv 5660

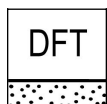
Produktmix



Mischungsverhältnisse mit speziellen Additiven finden Sie in der Produktmix-Tabelle auf Standowin IQ und im jeweiligen Merkblatt.



DIN 4: 14 - 16 s bei 20°C



45 - 55 µm 1,5 Spritzgänge
50 - 60 µm 2 Spritzgänge

Theoretische Ergiebigkeit

515 m²/l bei 1 µm Trockenschichtdicke

Aufgrund von unterschiedlichen Härter-Eigenschaften und unterschiedlichen Mischungsverhältnissen der spritzfertigen Mischung in einigen ATI kann die theoretische Ergiebigkeit variieren.

Hinweis: Der praktische Materialverbrauch hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. Geometrie des Objekts, Oberflächenbeschaffenheit, Verarbeitungsmethode, Spritzpistoleneinstellung, Eingangsdruck usw.

Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600



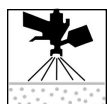
Außentemperatur		< 5°C	5 - 20°C	20 - 30°C	> 30°C
STANDARD*	Lufttrocknung	4570	4580	4590	4595
		45 - 55 Min.	30 - 45 Min.	40 - 50 Min.	40 - 50 Min.
	Ofentrocknung 10-15 Min. bei 40-45°C	4580	4590	4595	4595
	Optional bake: 5-10 min at 60-65°C	4580	4590		
ELASTI - FIZIERT**	Lufttrocknung		4595	4595	
			50 - 60 Min.	50 - 60 Min.	
	Ofentrocknung 15-20 Min. bei 40-45°C		4595	4595	

* Ein längerer Härter kann eingesetzt werden, wenn bei hoher Luftfeuchtigkeit die Gefahr von Defekten besteht.

* Ein kürzerer Härter kann eingesetzt werden, wenn die Trocknung zu langsam oder das Wetter zu trocken ist (geringe Luftfeuchtigkeit).

** 4590 XTREME-HÄRTER LANG kann eingesetzt werden, wenn die Trocknung zu langsam oder das Wetter zu trocken ist (geringe Luftfeuchtigkeit).

Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600 ist überlackierbar innerhalb von 24 Stunden, ohne Zwischenschliff



Nach Gebrauch mit einem geeigneten lösemittelhaltigen Pistolenreiniger reinigen.



Standocryl VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600

Hinweis

- Siehe Original ATI des gewählten Systems
 - Das Material sollte vor der Verwendung Raumtemperatur haben (18 - 25°C).
 - Eine Elastifizierung ist zwingend erforderlich bei starren und halbstarren Kunststoffarten.
 - Luftfeuchtigkeit hat einen beschleunigenden Einfluss auf die Trocknungseigenschaften und die Topfzeit.
 - Zusätzliche Aufheizzeit bis zur Objekttemperatur beachten.
 - Überschüssiges, gebrauchsfertiges Material sollte nicht in das Originalgebinde zurück geschüttet werden.
 - Bei einmal geöffneten Klarlack- und Härtergebinden verringert sich die garantierte Lagerstabilität auf einen Monat.
 - Die Gebinde von Klarlacken und Härtern sofort nach Gebrauch fest verschließen, denn beide Produkte reagieren mit Luftfeuchtigkeit und Wasser und verlieren dadurch ihre Durchtrocknungseigenschaften.
 - Verarbeitung ausschließlich mit Standox Xtreme-Härtern 4570 / 4580 / 4590 / 4595.
 - Polieren: Vorbereiten mit dem feinsten verfügbaren Schleifpapier
 - Innerhalb des reinen "Xtreme" Systems ist eine Standoblue Basecoat Aktivierung nicht erforderlich.
 - Das gesamte "Xtreme"-System ist im ATI K9600sys dargestellt.
 - VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600 kann nicht mattiert werden.
 - VOC-Xtreme-Plus-Klarlack K9600 kann eingefärbt werden.
 - In Ländern ohne VOC-Gesetzgebung kann auch gehärteter Standox Basislack zur Überlackierung verwendet werden.
 - 20 % Standox Härter MS + 30 % Standox MSB Verdünnung.
 - 15 % Standox HS-Härter + 40 % Standox MSB Verdünnung.
 - 10 % Standox VOC-Härter + 45 % Standox MSB Verdünnung.
 - Standohyd Plus Basecoat muss unmittelbar vor der Applikation mit 5 % Standohyd Plus Spezial-Additiv gehärtet werden.
 - Standohyd Plus Color Blend muss unmittelbar vor der Applikation mit 5% Standohyd Plus Spezial-Additiv gehärtet werden.
 - Standoblue Basecoat muss unmittelbar vor der Applikation mit 5 % Standoblue Härter gehärtet werden.
 - Standoblue Color Blend muss unmittelbar vor der Applikation mit 5 % Standoblue Härter gehärtet werden.
 - Der Trocknungsprozess sollte nicht unterbrochen werden, bis die Oberfläche staubtrocken ist.
-

Vor der Verarbeitung beachten Sie bitte das jeweilige Sicherheitsdatenblatt. Die Warnhinweise auf der Verpackung beachten.

Alle anderen im Reparatur-Lackiersystem von Standox aufgeführten Produkte sind aus unserem Produktsortiment. Systemeigenschaften werden nicht zugesichert, wenn das zugehörige Produkt in Kombination mit anderen Produkten oder Additiven verwendet wird, die nicht zum Produktsortiment von Standox gehören (außer bei ausdrücklicher Freigabe).

Nur zur Benutzung durch den Fachmann. Die vorstehenden Informationen sind von uns sorgfältig ausgewählt und zusammengestellt worden und entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik. Die Informationen sind unverbindlich und wir übernehmen keine Haftung für ihre Richtigkeit, Genauigkeit und Vollständigkeit. Die Überprüfung der Informationen auf Aktualität und Geeignetheit für die vom Verwender beabsichtigte Anwendung obliegt dem Verwender selbst. Das in diesen Informationen enthaltene geistige Eigentum wie Patente, Marken und Urheberrechte ist geschützt. Alle Rechte vorbehalten. Sicherheitsdatenblätter sowie Warnhinweise auf der Verpackung sind zu beachten. Wir behalten uns vor, zu jeder Zeit den Inhalt der Informationen ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Aktualisierung zu ändern und zu ergänzen. Diese Bestimmungen gelten für die Änderungen und Ergänzungen uneingeschränkt fort.

